

Technický návod spracovania fólií **Kvalita 881, kvalita 550 a zakladovacích fólií**

Teplota východiskového materiálu by pred spracovaním nemala klesnúť pod cca. +18 - 20°C.

Nanášanie lepidla – množstvo nanášaného lepidla je závislé na substráte a spôsobe spracovania našich typov fólií, napr. kvalita 881.

Na drevotrieskové dosky

- asi 60 – 80 g/m² pre PVAC lepidlo fólií
- asi 80 – 120 g/m² pre močovino- živicové lepidlo

Na MDF – dosky

- asi 40 – 60 g/m² pre PVAC lepidlo fólií
- asi 60 – 80 g/m² pre močovino- živicové lepidlo

Lisovanie na plochu a priebežné lisovanie

- močovino-živicové lepidlo
- lisovací tlak 3 – 7 kp/cm²
- teplota lisovania 120 – 170°C
- lisovacia doba asi 10 – 40 sekúnd

Valcové kaširovanie s krátkodobým prítlakom

- močovino- živicové lepidlo (vysoko reaktívny systém)
- lisovací tlak 3 – 7 kp/cm²
- teplota lisovania 120 – 170°C
- lisovacie doby asi 10 – 40 sekúnd
- lepidlo

Valcové kaširovanie za studena

- posuv asi 15 -20 m/min
- močovino- živicové lepidlo (vysoko reaktívny systém)

Kaširovanie za tepla

- PVAC lepidlo fólií
- teplota lisovania 180 – 200°C
- lisovacia doba asi 15 – 20 sekúnd

Všetky vyššie uvedené parametre spracovania slúžia na orientáciu a vždy je možné tieto parametre optimalizovať individuálnymi pokusmi. Popřípade musia byť zohľadnené smernice Vašich dodávateľov zariadení a lepidiel potrebných pre spracovanie